



19 BUNDESREPUBLIK  
DEUTSCHLAND



DEUTSCHES  
PATENT- UND  
MARKENAMT

12 Patentschrift  
10 DE 196 54 612 C 2

21 Aktenzeichen: 196 54 612.5-52  
22 Anmeldetag: 20. 12. 96  
43 Offenlegungstag: 2. 7. 98  
45 Veröffentlichungstag  
der Patenterteilung: 1. 7. 99

51 Int. Cl.<sup>6</sup>:  
G 01 N 33/15  
G 01 G 13/00  
G 01 G 19/414  
G 01 B 21/08  
G 01 N 3/40  
G 01 N 5/00  
A 61 J 3/10  
B 30 B 11/08  
B 30 B 15/00

DE 196 54 612 C 2

Innerhalb von 3 Monaten nach Veröffentlichung der Erteilung kann Einspruch erhoben werden

73 Patentinhaber:  
Korsch Pressen AG, 13509 Berlin, DE

74 Vertreter:  
Patentanwälte Gulde Hengelhaupt Ziebig, 10785  
Berlin

72 Erfinder:  
Fiedler, Jürgen, 13505 Berlin, DE; Hegel, Walter,  
13437 Berlin, DE; Bargenda, Hagen, 15234  
Frankfurt, DE; Körner, Hans Georg, 15236 Frankfurt,  
DE; Wagner, Udo, 15848 Tauche, DE; Stepanek,  
Josef, 15234 Frankfurt, DE

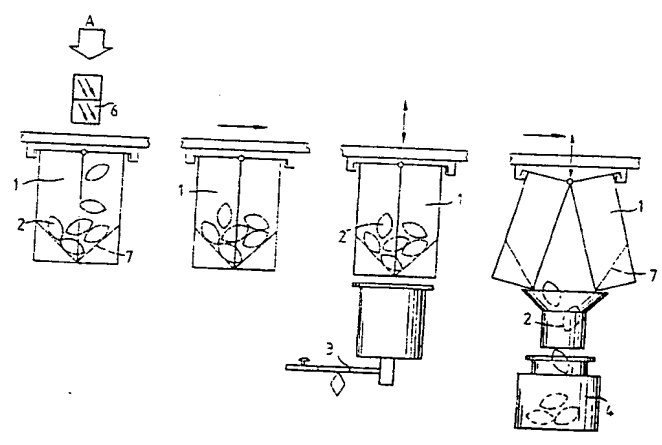
56 Für die Beurteilung der Patentfähigkeit in Betracht  
gezogene Druckschriften:

- DE 43 09 978 C1
- DE 31 30 512 C2
- DE 41 18 878 A1
- DE 36 28 757 A1
- DE 94 06 712 U1

KORSCH PRESSEN, Pharmakontroll 3 Net,  
Bedienungsanleitung, 1992, 1993, Kapitel 3 u. 4;

54 Verfahren und Vorrichtung zur Kontrolle der Tablettenparameter

57 Verfahren zur Kontrolle der Tablettenparameter Gewicht, Höhe und Härte mittels Wägen und Messen, vorzugsweise bei deren Herstellung auf Rundlauf-Tablettenpressen, zur dauerhaften Einhaltung vorgegebener Tablettenparameter, dadurch gekennzeichnet, daß wahlweise eine Summen- und/oder eine Einzelprüfung der Tabletten (2) durchgeführt wird, wobei bei der Summenprüfung eine definierte Anzahl von Tabletten (2) in einen Aufnahmebehälter (1) gebracht und zur Bestimmung ihres Summengewichtes auf eine Wägestation (3) transportiert und dort zusammen mit dem Aufnahmebehälter (1) gewogen und danach in ein Gefäß (4) entsorgt wird und bei der Einzelprüfung eine einzelne Tablette (2) in den Aufnahmebehälter (1) gebracht und zur Bestimmung ihres Einzelgewichts zu der Wägestation (3) transportiert und dort einzeln und ohne Aufnahmebehälter (1) gewogen und danach in das Gefäß (4) entsorgt wird oder die einzelne Tablette nach der Einzelgewichtsbestimmung zu den weiteren Prüfstationen (10, 11) zur Bestimmung der Höhe und/oder der Härte vollautomatisch zu- und abgeführt wird.



DE 196 54 612 C 2

Die Erfindung bezieht sich auf ein Verfahren zur Kontrolle der Tablettenparameter Gewicht, Höhe und Härte mittels Wägen und Messen, und auf eine Vorrichtung zur Durchführung des Verfahrens als Einzelgerät und vorzugsweise für eine Rundlauf-Tablettenpresse gemäß dem Oberbegriff des Anspruchs 1 bzw. des Anspruchs 2.

Ein wichtiger Qualitätsparameter für die Tablettenherstellung ist die Einhaltung des vorgegebenen Tablettengewichts. Grundlage für jede automatische Steuerung einer Tablettierrmaschine ist der Zusammenhang zwischen gemessener maximaler Preßkraft einer Tablette und der Masse des in die Matrize gefüllten Gutes (Tablettengewicht) unter der Voraussetzung gleicher Materialdaten (Schüttgewicht). Es besteht dabei ein direkter Zusammenhang zwischen dem Tablettengewicht und der für die Fertigung der kontrollierten Tablette notwendigen Preßkraft. Dieser Zusammenhang wird zum Einsatz von automatischen Überwachungs- und Steuergeräten an Rundlaufpressen ausgenutzt. In Abhängigkeit vom zu verpressenden Material ist jedem Tablettengewicht bei einer durch die Preßwerkzeuge vorgegebenen Tablettenform und einer eingestellten Tablettenhöhe eine bestimmte Preßkraft zugeordnet. Schwankt bei konstanter Tablettenhöhe die Füllmenge und damit das Tablettengewicht, resultiert daraus in direkter Abhängigkeit eine Preßkraftänderung.

An modernen Rundlauf-Tablettenpressen, die viele Einzelpreßformen auf einer Kreisbahn enthalten und eine große Anzahl von Tabletten pro Sekunde pressen, sind die Parameter Gewicht, Höhe und Härte mittels spezifischer Betriebsparameter für jede Einzelpreßform mehr oder weniger direkt einstellbar.

Das Verhältnis der spezifischen Betriebsparameter der Einzelpreßform zum erreichten Tablettenparameter muß jedoch wegen der Eigenschaftsvielfalt der zu verpressenden Massen kontinuierlich koordiniert und geregelt werden. Dabei muß die eindeutige Zuordnung der real erreichten Tablettenparameter zu den Betriebsparametern der Einzelpreßform sichergestellt sein.

Es sind bereits Vorrichtungen bekannt, mit denen Einzelprüfungen der Parameter Gewicht, Höhe und Härte an einer Tablette vorgenommen werden können.

Aus der DE 43 09 978 C1 sind ein Verfahren und eine Vorrichtung zum automatischen Prüfen und Qualitätsbestimmen von Tabletten bekannt. Danach werden die Tabletten über Weichen fortlaufend in eine Mehrzahl von zur automatischen Identifizierung gekennzeichnete Behälter abgefüllt, wobei jeder zu füllende Behälter auf einer Waage steht. Während des Abfüllvorgangs wird das Gewicht fortlaufend gemessen und in einen Rechner eingegeben. In vorgegebenen Intervallen werden aus diesem Tablettenstrom Prüflinge in eine Prüfeinrichtung abgeleitet. Die Prüfergebnisse werden im Rechner ausgewertet. Wenn die vorgegebenen Qualitätsmerkmale nicht eingehalten wurden, dann wird der Inhalt nur dieses Behälters ausgesondert, während der Rest der Charge weiterverarbeitet werden kann. Eine Zuordnung der gemessenen Tabletten-Parameter zu einzelnen Preßformen ist nicht möglich, so daß keine automatische Steuerung der Tablettenpresse zum Beispiel bezüglich der einzustellenden Preßkraft zur Korrektur der Abweichungen möglich ist.

Aus der DE 36 28 757 A1 ist ein Verfahren zur Qualitätssicherung bei der Herstellung von Tabletten bekannt, bei dem vorgesehen ist, daß die Tablettierrmaschine entsprechend der ermittelten Abweichung nachgeregelt wird, um das Tablettengewicht auf den Sollwert zu bringen. Dabei werden einzelne Tabletten mit Abweichungen als nichtsignifikant herausgenommen, um Verfälschungen zu vermei-

den. Es werden aus entsprechend großen Proben mittels Rechner Mittelwerte gebildet und Korrekturrechnungen durchgeführt.

In der DE 31 30 512 C2 wird eine Vorrichtung zur Prüfung von Eigenschaften fester Prüflinge vorgeschlagen, die eine Drehtrommel mit acht Ausnehmungen um Umfang für je eine Tablette aufweist. Am Umfang der Drehtrommel sind ein Durchmesserprüfer, eine Dickenprüfeinrichtung, ein Rotor zur Weiterleitung des Prüflings auf eine Waage zur Gewichtsbestimmung, sowie ein Härteprüfer und ein Zerfallsprüfer vorgesehen.

In der DE 41 18 878 A1 ist eine Vorrichtung zum Entsorgen und Weiterverarbeiten von aus einer Tablettenpreßmaschine kommenden Tabletten beschrieben, bei der im oberen Bereich einer Säule eine Entgrater- und eine Entstauberstation vorgesehen sind, zu denen über einen Trichter die Tabletten zugeführt werden. Am unteren Ende der Stationen werden die Tabletten über eine Weiche in zwei Ströme aufgeteilt. Der eine Strom wird mittels Schwerkraft einem Metallprüfgerät, der andere Strom mittels Schwerkraft einer Tablettenprüfeinrichtung zugeleitet. Von der Tablettenprüfeinrichtung werden die Tabletten ebenfalls über Schwerkraft in verschiedenen Probenbehältern abgelegt.

Bei Pharmacheck 1 (Bedienungsanleitung Pharmakontroll 3 NET, Kapitel 3, Seiten 11, 16 bis 18, der Korsch Pressen GmbH, 1992/1993) werden einzelne Tabletten aus der Tablettenpresse aussortiert und in einer Waage gewogen. Nach dem Wiegen der ersten Tablette wird die Waage auf Null gestellt und eine zweite Tablette wird gewogen. Wenn 10 oder 20 Tabletten in der Waagschale sind, wird diese entleert, wobei die Tabletten über drei verschiedene Auslaßkanäle je nach Qualität abgeführt werden. Statt der Einzelwägung kann eine Charge von 10 oder 20 Tabletten gleichzeitig der Tablettenpresse entnommen und gemeinsam gewogen werden. Mit den Wägungen wird das Gewicht der einzelnen Tabletten bis auf eine Genauigkeit von 0,1 mg ermittelt. Das Wägeergebnis wird zur Steuerung des Füllungsgrades der einzelnen Matrizen verwendet.

Bei Pharmacheck 2 (Bedienungsanleitung Pharmakontroll 3 NET, Kapitel 4, Seiten 5, 9, 10, 12 bis 16, der Korsch Pressen GmbH, 1992/1993) werden einzelne Tabletten dem um eine vertikale Achse drehbaren Drehstern zugeführt, wobei durch eine Drehung des Drehsternes die einzelnen Tabletten nacheinander einer Wägeeinheit zur Feststellung des Gewichtes, einer Meßeinheit zur Feststellung von Höhe bzw. Dicke und einer weiteren Meßeinheit zur Feststellung von Durchmesser und Härte und anschließend einer Auswerfeinheit zugeführt werden. Die Taktung erfordert einen Zeittakt von mindestens 6 Sekunden pro Tablette und pro Station, so daß bei einer Tablettenpresse mit einer Arbeitsgeschwindigkeit von 10.000 Stück pro Minute nur eine geringe Zahl von Tabletten geprüft werden kann.

Nachteilig bei den bekannten Lösungen ist es außerdem, daß die Durchführung von Einzelprüfungen keine produktive Meßdurchführung an einer Vielzahl von Tabletten und keine präzise Prozeßdurchführung auf der Basis von einzelnen bestimmten Tablettenparametern, speziell dem Tablettengewicht zuläßt. Der Ausschußanteil ist dadurch in der Tablettenfertigung noch unbefriedigend hoch. Es ist praktisch unmöglich, bei der Wägung von einzelnen Tabletten auf einen gesicherten Datenbestand zurückzugreifen, der eine gesicherte Erkenntnis ermöglicht, daß das gewogene Gewicht der einzelnen Tablette dem der insgesamt produzierten Tabletten entspricht. Erst dann sind die Parameter für Höhe und Härte zu ermitteln.

Die Bestimmung von Gewicht, Höhe und Härte an jeweils einer Tablette nacheinander ist nicht ausreichend zuverlässig, da die Prüftablette erzeugenden Preßform zuor-

denbar, so daß durchgeführte Kontrollen an der Tablettenpresse bei festgestellten Abweichungen oft wirkungslos bleiben.

Beim Sortenwechsel ist ein erheblicher Reinigungsaufwand der Prüfvorrichtung erforderlich, da sich der staubförmige Abrieb beim Verpressen und Transport der Tabletten in der gesamten Vorrichtung verteilt. Die Prüfergebnisse werden dadurch zum Teil verfälscht.

Im DE-GM 94 06 712 ist eine Vorrichtung zum Entgraten und Entstauben von Tabletten mit Saugluft beschrieben, bei der die Tabletten durch den Sog der Absauganlage über eine Blechrinne zwischen der Tablettenaufgabe und Tablettenabgabe gefördert und dabei entgratet und entstaubt werden. Diese Lösung ist für die nachfolgenden Prüfschritte an den Tabletten nicht geeignet.

Zur Durchführung der Höhen- und Härtemessungen müssen die Tabletten in der Prüfvorrichtung so abgelegt werden, daß auch Tabletten mit annähernd gleichen Maßen für Dicke, Länge und Durchmesser zuverlässig vermessen werden können. Die bekannten Einrichtungen hierzu sind unbefriedigend und verhindern nur unzureichend entsprechende Fehlmessungen.

Der Erfindung liegt die Aufgabe zugrunde, diese Nachteile zu vermeiden und das Verfahren und die Vorrichtung zur Kontrolle der Tablettenparameter zu verbessern.

Die Lösung dieser Aufgabe ergibt sich aus den Merkmalen der Patentansprüche 1 und 2. Damit sind eine schnelle, zuverlässige, reproduzierbare und verfälschungssichere Prüfung wahlweise aller Parameter oder ausgewählter Parameter an einer Tablette und die Summenprüfung des Gewichts an einer Mehrzahl von Tabletten gewährleistet.

Das erfindungsgemäße Verfahren und die erfindungsgemäße Vorrichtung gewährleisten durch die Prüfabfolge einer Kombination von Einzel- und/oder von Summenprüfungen in einem System eine dauerhafte Einhaltung der vorgegebenen Tablettenparameter während der Fertigung sowie eine hohe Zuordnungssicherheit der Meßwerte an einer Tablette zu den sie erzeugenden Preßformen.

Es kann ereignisabhängig, preßortabhängig oder frei definiert werden, wie eine Folge von Einzel- und/oder von Summenprüfungen von Tabletten erfolgen sollen.

Es sind wahlweise vollautomatisch eine Mehrzahl von Tabletten auf den Wägeaufsatz zu- und abführbar und ein Summengewicht sowie ein gemittelt Einzelgewicht oder ein Einzelgewicht einer Tablette bestimmbar.

Durch den selbstreinigenden Tablettentransport sowie eine Selbstreinigung der Prüfbaugruppen wird eine Prozeßreinheit in der gesamten Vorrichtung erreicht.

Während der Höhen- und Härtemessung an der Tablette ist eine eindeutige Orientierung aller Tablettengeometrien gesichert.

Es können durch den modularen Aufbau der Vorrichtung mit geringem Aufwand jederzeit Veränderungen vorgenommen werden, um die Vorrichtung an die herrschenden Bedürfnisse anzupassen.

Der Austausch von Baugruppen, z. B. der Rinne in der Härte-Prüfstation zur Orientierung der Tabletten in Bruchkrafttrichtung, erfolgt werkzeuglos mit wenigen Handgriffen.

Die Höhen- und die Gewichtsmessungen erfolgen für alle Tablettenformen und Tablettenabmessungen ohne Austausch von Vorrichtungselementen.

Es wird eine wesentliche Erhöhung der pro Zeiteinheit prüfbaren Tabletten erreicht.

Weitere vorteilhafte Ausgestaltungen der Erfindung ergeben sich aus den Unteransprüchen.

Die Erfindung ist nachfolgend anhand eines in der Zeichnung dargestellten Ausführungsbeispieles der Vorrichtung

zur Kontrolle der Tablettenparameter näher erläutert. Es zeigen

**Fig. 1** die schematische Darstellung einer Summengewichtsprüfung von Tabletten,

**Fig. 2** die schematische Darstellung der Einzelgewichtsprüfung von Tabletten,

**Fig. 3** die schematische Darstellung des Tablettentransports von der Wäge- zur Höhenprüfungs-Station,

**Fig. 4** die schematische Darstellung der Rinne mit Abstreifer, Schaber und Brechbacken,

**Fig. 5** den Schnitt V-V in **Fig. 4c** und

**Fig. 6** die schematische Darstellung der Schabertfunktion.

Die Vorrichtung zur Kontrolle der Tablettenparameter Gewicht, Höhe und Härte ist als Einzelgerät oder in einer steuerungstechnischen und/oder mechanischen Verbindung mit einer Tablettenpresse, vorzugsweise eine Rundlauf-Tablettenpresse, einsetzbar.

Die in ihren Parametern zu prüfenden Tabletten werden aus einer nicht dargestellten Tablettenpresse nach einem vorgegebenen Zyklus über einen Zuführkanal in die Vorrichtung eingebracht und nach Maßgabe eines vorgegebenen Prüfprogramms geprüft.

Die Auswahl der Tabletten kann jeweils von gleichen oder von unterschiedlichen, vorwählbaren Stempelstationen erfolgen. An jeder Einzeltabelle können alle oder ausgewählte Parameter geprüft werden. An einer Menge von Tabletten kann das Gewicht der Tabletten ermittelt werden.

In der **Fig. 1** ist in einer schematischen Darstellung gezeigt, in welchen Schritten eine Summengewichtsprüfung an einer definierten Anzahl von Tabletten 2, z. B. 100 Stück, durchgeführt wird.

Vom Ausgang A einer nicht dargestellten Tablettenpresse wird eine definierte Anzahl von Tabletten 2 über eine Zähl-einrichtung 6, z. B. zwei Lichtschranken, in einen Aufnahmebehälter 1 gefüllt. Der Aufnahmebehälter 1 ist entlang seiner Längsachse geteilt und aufklappbar und weist in seinem unteren Bereich zur Bodenmitte bzw. zur Mitte der Ausfallöffnung geneigte Schrägen 7 auf. Der mit den Tabletten 2 gefüllte Aufnahmebehälter 1 wird zu einer Wägestation 3 transportiert und dort zusammen mit den Tabletten 2 gewogen. Der Meßwert wird in einer nicht dargestellten elektronischen Verarbeitungseinheit ausgewertet. Nach der Wägung wird der Aufnahmebehälter 1 in eine Entleerungsposition gefahren, dort werden die Tabletten 2 in einen Auf-fangbehälter 4 geschüttet, wozu der Aufnahmebehälter 1 aufgeklappt wird und die Tabletten 2 über die Schrägen 7 herausrutschen. Der Aufnahmebehälter 1 wird danach wieder in seine Ausgangsposition gefahren und kann erneut gefüllt werden.

In der **Fig. 2** ist in einer schematischen Darstellung gezeigt, wie mit demselben Aufnahmebehälter 1 eine Einzelgewichtsprüfung durchgeführt wird.

Am Ausgang A der Tablettenpresse wird über die Zähl-einrichtung 6 eine einzige Tablette 2 in den Aufnahmebehälter 1 gefüllt. Der Aufnahmebehälter 1 wird zur Wägestation 3 gefahren und dort durch Aufklappen entleert. Die Tablette 2 fällt auf einen nach unten konkav gewölbten Siebeinsatz 14 oberhalb eines mit Schlitzen 15 versehenen Wägeaufsatzbodens 9 eines Wägeaufsatzes 8 (**Fig. 3**) und wird dort gewogen. Der Wägeaufsatz 8 ist so gestaltet, daß die horizontalen Flächen minimiert sind, um die Zuganfällig-keit der Wägung zu verringern und um eine hohe Genauigkeit bei kurzer Taktzeit der Wägung zu gewährleisten. Der Meßwert wird entsprechend dem vorgegebenen Programm verarbeitet. Die Einzelgewichtsprüfung wird beendet, indem die Tablette 2 mittels eines Saugheberarms 5 (**Fig. 2**) aus dem Wägeaufsatz 8 entnommen und in den Restebehälter 23 befördert wird.

Wenn das Prüfprogramm die Prüfungen der entnommenen Tablette 2 vorsieht, dann wird die Tablette 2 anstelle in das Gefäß 4 zu einer weiteren Prüfstation, zum Beispiel einer Höhenmeß-Station 10 (Fig. 3) oder einer Härte-Prüfstation 11 (Fig. 4, 5) mittels des Saugheberarms 5 transportiert und dort der Höhen- oder Härteprüfung unterzogen.

In der Fig. 3 sind die spezielle Ausführung des Saugheberarms 5 und die spezielle Ausführung des Wägaufsatzes 8 schematisch dargestellt.

Der Saugheberarm 5 nach Fig. 3 wird für den Tabletten-transport zwischen den Prüfstationen für die Gewichtsmessung 3, die Höhen- bzw. Dickenmessung 10 und die Härtemessung 11 verwendet und gewährleistet die Prozeßreinheit bei der Meßwertbildung, indem kein Abrieb entsteht und vorhandene Partikel abgesaugt und von den Meßvorgängen ferngehalten werden.

Der Saugheberarm 5 wird entsprechend der Fig. 3 im wesentlichen aus einem über ein nicht näher ausgeführtes Gelenksystem beweglichen Saugkopf 12 mit einem konvex nach außen gekrümmten Siebboden 13 gebildet, durch den Luft 21 über einen schaltbaren Seitenkanalverdichter gesaugt wird. Der Saugheberarm 5 ist so ausgestaltet, daß er zu den Stationen 3, 10, 11 geschwenkt werden kann. Der konvex gekrümmte Siebboden 13 gewährleistet, daß die Tabletten 2 unabhängig von ihrer Form in der Mitte des Siebbodens 13 anliegen.

Zur sicheren Funktionsfähigkeit des Saugheberarms 5 ist es wichtig, daß der Wägaufsatzboden 9 des Wägaufsatzes 8 Schlitz 15 definierter Größe aufweist, damit ein ausreichender und in der Strömungsgeschwindigkeit vorausbestimmter Luftstrom 21 durch den Siebboden 13 des Saugheberarms 5 fließen kann. Der Wägaufsatz 8 enthält den nach unten konvex gekrümmten Siebeinsatz 14, um die aufgesetzten Tabletten 2 in eine stabile Lage zu bringen, die Tabletten 2 fallen durch die Krümmung des Siebeinsatzes 14 um.

Der Luftstrom 21 gewährleistet den Abtransport aller Abriebteile 22 und sonstigen Partikel, die die Messungen verfälschen können, in ein nicht gezeigtes Filter.

Entsprechend der Darstellung in der Fig. 3 wird die Tablette 2 durch den Luftstrom 21 getragen und am Siebboden 13 des Saugkopfes 12 festgehalten und durch Verschwenken des Saugheberarmes 5 in eine Position über der Prüfstation 10 zur Höhenmessung gebracht und dort durch Abschalten des Luftstromes 21 abgelegt. Eine Rüttelvorrichtung 16 unterhalb der Tablettenablage bringt die Tablette 2 in die stabile Schwerpunktlage, so daß gewährleistet ist, daß die Tablette 2 unabhängig von ihrer Form in der Höhe bzw. Dicke nach den bekannten Verfahren vermessen wird. Die richtige Lage der Tablette 2 ist insbesondere dann schwierig herstellbar gewesen, wenn das Dickenmaß nur um einen geringen Faktor kleiner ist als das zweite Raummaß.

Nach dem Vermessen der Höhe wird die Tablette 2 mittels des Saugheberarms 5 zur Prüfstation 11 zur Bestimmung der Härte transportiert (Fig. 4).

Die Messung der Härte der Tablette ist eine Bruchkraftbestimmung. Die Tablette wird zwischen einer beweglichen Brechbacke 20 und einer festen Meßbacke 24 (Fig. 5) positioniert. Die bewegliche Brechbacke 20 fährt so lange gegen die feste Meßbacke 24, bis die ansteigende Preßkraft abrupt abfällt. Die in diesem Moment erreichte Kraft wird als Bruchkraft bzw. als Tablettenhärte gemessen.

Entsprechend der Darstellung in Fig. 4 bis 6 weist die Prüfstation 11 zur Härte- bzw. Bruchfestigkeitsprüfung eine Rinne 17 zwischen der Brechbacke 20 und der Meßbacke 24 auf, die zusammen mit dem Backenvorschub die Längs- und Mittenausrichtung der verschieden geformten Tabletten 2 zur Bruchkraftprüfung vornimmt. An der Rinne 17 sind ein

Abstreifer 18 und ein Schaber 19 angeordnet.

Mittels des Abstreifers 18 wird entsprechend den Darstellungen in der Fig. 4 beim Ablegen der Tablette 2 in die Rinne 17 der Prüfstation 11 eine Vororientierung der Tabletten 2 erreicht. Der Saugheberarm 5 wird beim Absetzen der Tablette 2 auf die Prüfstation 11 so positioniert (Fig. 4a), daß der Abstreifer 18 die Tablette 2 in eine vororientierte Lage bringt (Fig. 4b) und die Tablette 2 infolge der geometrischen Gestaltung der Rinne 17 in die endgültige Lage gleitet (Fig. 4c). Die Rinne 17 ist der Geometrie der Tabletten 2 angepaßt, so daß auch die schwierig zu handelnden Oblong-Tabletten richtig geführt und der Härteprüfung unterzogen werden können. Während die Höhen- und die Gewichtsbestimmung für alle Tablettengeometrien mit einer Art von Vorrichtungselementen geprüft werden, wird bei der Härteprüfung die Rinne 17 entsprechend der Tablettengeometrie ausgetauscht.

Die Rinne 17 weist vorzugsweise eine Querschnittsgeometrie in Form einer Klammer auf.

Mit der horizontalen Bewegung der beweglichen Brechbacke 20 (Fig. 5) wird die Tablette 2 gegen einen feststehenden Teil der Rinne 17 geschoben, der die feststehende Meßbacke 24 bildet. Dabei wird die Tablette 2 orientiert 4) und letztlich zerstört. Die dabei entstehende Bruchkraft wird gemessen und im System weiterverarbeitet. Die Brechbacke 20 fährt dann in die Ausgangsposition zurück.

In der Fig. 6 ist die Funktion des Schabers 19 an der Rinne 17 dargestellt. Die Meß- bzw. Brechbacken 20 bzw. 24 der Härtemessung werden nach jedem Prüfvorgang mittels des Schabers 19 gereinigt. Aus der Ruhe-Position I wird die Rinne 17 mit dem Schaber 18 in die Arbeits-Position II bewegt und dabei an der Brech- bzw. Meßbacke 20 bzw. 24 entlanggeführt, so daß eventuelle Verunreinigungen abgeschabt werden.

Zur Entsorgung des Tablettenbruchs wird die Rinne 17 abgekippt (Fig. 6). Die Tablettenreste fallen in einen Restebehälter 23. Bei der Kippbewegung werden die Meß- bzw. Brechbacken 20 bzw. 24 mit dem an der Rinne 17 befestigten Schaber 19 von Tablettenresten gesäubert (Fig. 6). Die Rinne 17 wird dann in die Ruhe-Position I gekippt und für die nächste Messung bereitgestellt.

#### Bezugszeichenliste

- 1 Aufnahmebehälter
- 2 Tablette
- 3 Wägestation
- 4 Auffangbehälter
- 5 Saugheberarm
- 6 Zähleinrichtung
- 7 Schräge
- 8 Wägaufsatz
- 9 Wägaufsatzboden
- 10 Härteprüfstation
- 11 Höhenmeßstation
- 12 Saugkopf
- 13 Siebboden
- 14 Siebeinsatz
- 15 Schlitz
- 16 Rüttelvorrichtung
- 17 Rinne
- 18 Abstreifer
- 19 Schaber
- 20 Brechbacke
- 21 Luftstrom
- 22 Abriebteile
- 23 Restebehälter
- 24 Meßbacke

1. Verfahren zur Kontrolle der Tablettenparameter Ge- 5  
wicht, Höhe und Härte mittels Wägen und Messen,  
vorzugsweise bei deren Herstellung auf Rundlauf-Ta-  
blettenpressen, zur dauerhaften Einhaltung vorgegebe-  
ner Tablettenparameter, **dadurch gekennzeichnet**, daß  
wahlweise eine Summen- und/oder eine Einzelprüfung 10  
der Tabletten (2) durchgeführt wird, wobei bei der  
Summenprüfung eine definierte Anzahl von Tabletten  
(2) in einen Aufnahmebehälter (1) gebracht und zur  
Bestimmung ihres Summengewichtes auf eine Wäge- 15  
station (3) transportiert und dort zusammen mit dem  
Aufnahmebehälter (1) gewogen und danach in ein Ge-  
fäß (4) entsorgt wird und bei der Einzelprüfung eine  
einzelne Tablette (2) in den Aufnahmebehälter (1) ge-  
bracht und zur Bestimmung ihres Einzelgewichts zu 20  
der Wägestation (3) transportiert und dort einzeln und  
ohne Aufnahmebehälter (1) gewogen und danach in  
das Gefäß (4) entsorgt wird oder die einzelne Tablette  
nach der Einzelgewichtsbestimmung zu den weiteren  
Prüfstationen (10, 11) zur Bestimmung der Höhe und/  
oder der Härte vollautomatisch zu- und abgeführt wird. 25
2. Vorrichtung zur Durchführung des Verfahrens nach  
Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß zur Durch-  
führung von Einzel- und/oder von Summengewichts-  
prüfungen der Aufnahmebehälter (1) für die Tabletten 30  
(2) über ein Transportsystem mit der Wägestation (3)  
verbunden ist und daß die Wägestation (3) und die  
Prüfstationen (10, 11) zur Bestimmung der Tabletten-  
höhe und der Tablettenhärte einer einzelnen Tablette  
(2) untereinander über einen Saugheberarm (5) verbun- 35  
den sind.
3. Vorrichtung nach Anspruch 2, dadurch gekenn-  
zeichnet, daß der Aufnahmebehälter (1) in seiner  
Längsachse geteilt und aufklappbar ist und im Boden-  
bereich zur Bodennüte und damit zur Ausfallöffnung  
geneigte Schrägen (7) aufweist. 40
4. Vorrichtung nach Anspruch 2, dadurch gekenn-  
zeichnet, daß der Saugheberarm (5) einen Saugkopf  
(12) mit schwach konvex gekrümmtem Siebboden (13)  
aufweist, über welchen die Tabletten (2) bei strömen-  
der Saugluft (21) gehalten sind und wobei die Saugluft 45  
(21) den Tablettenabrieb (22) im Moment des Entste-  
hens abführt.
5. Vorrichtung nach Anspruch 2, dadurch gekenn-  
zeichnet, daß die Wägestation (3) einen Wägeaufsatz  
(8) mit einem schwach nach unten konkav gekrümmten 50  
Siebeinsatz (14) und einen Wägeaufsatzboden (9) auf-  
weist, in welchem Schlitz (15) angeordnet sind.
6. Vorrichtung nach Anspruch 2, dadurch gekenn-  
zeichnet, daß in Verbindung mit der Prüfstation (10)  
zur Höhenbestimmung eine Rüttelvorrichtung (16) 55  
vorgesehen ist, mit der die Tablette (2) vor der Höhen-  
messung in die stabile Schwerpunktlage gebracht ist.
7. Vorrichtung nach den Ansprüchen 2, 3, 4, dadurch  
gekennzeichnet, daß an dem Saugheberarm (5) des in-  
ternen Transportsystems ein Abstreifer (18) zur Vorori- 60  
entierung der Tabletten (2) vorgesehen ist und daß eine  
Rinne (17) mit der Querschnittsgeometrie einer ge-  
schwungenen Klammer oder mit einem Radius zwi-  
schen den Meß- und Brechbacken (20, 24) vorgesehen  
ist, die zusammen mit dem Backenvorschub die Längs- 65  
und Mittenausrichtung der unterschiedlich geformten  
Tabletten (2) zur Härtebestimmung vornimmt.
8. Vorrichtung nach Anspruch 7, dadurch gekenn-

zeichnet, daß an Rinne (17) ein Schaber (19) zur  
Reinigung der Meß- und Brechbacken (20, 24) der  
Härtemessung nach jedem Prüfvorgang vorgesehen ist.  
9. Vorrichtung nach den Ansprüchen 2 bis 8, dadurch  
gekennzeichnet, daß die Vorrichtungskomponenten (3,  
10, 11) zur Prüfung des Gewichtes, der Höhe und der  
Härte einer Tablette (2) durch unabhängige Meßsys-  
teme mit separater Justierung und Kalibrierung gebil-  
det sind und daß die Vorrichtungskomponenten zur  
Steuerung, Bedienung und Anzeige ebenfalls Module  
bilden.

---

Hierzu 5 Seite(n) Zeichnungen

---

FIG.1

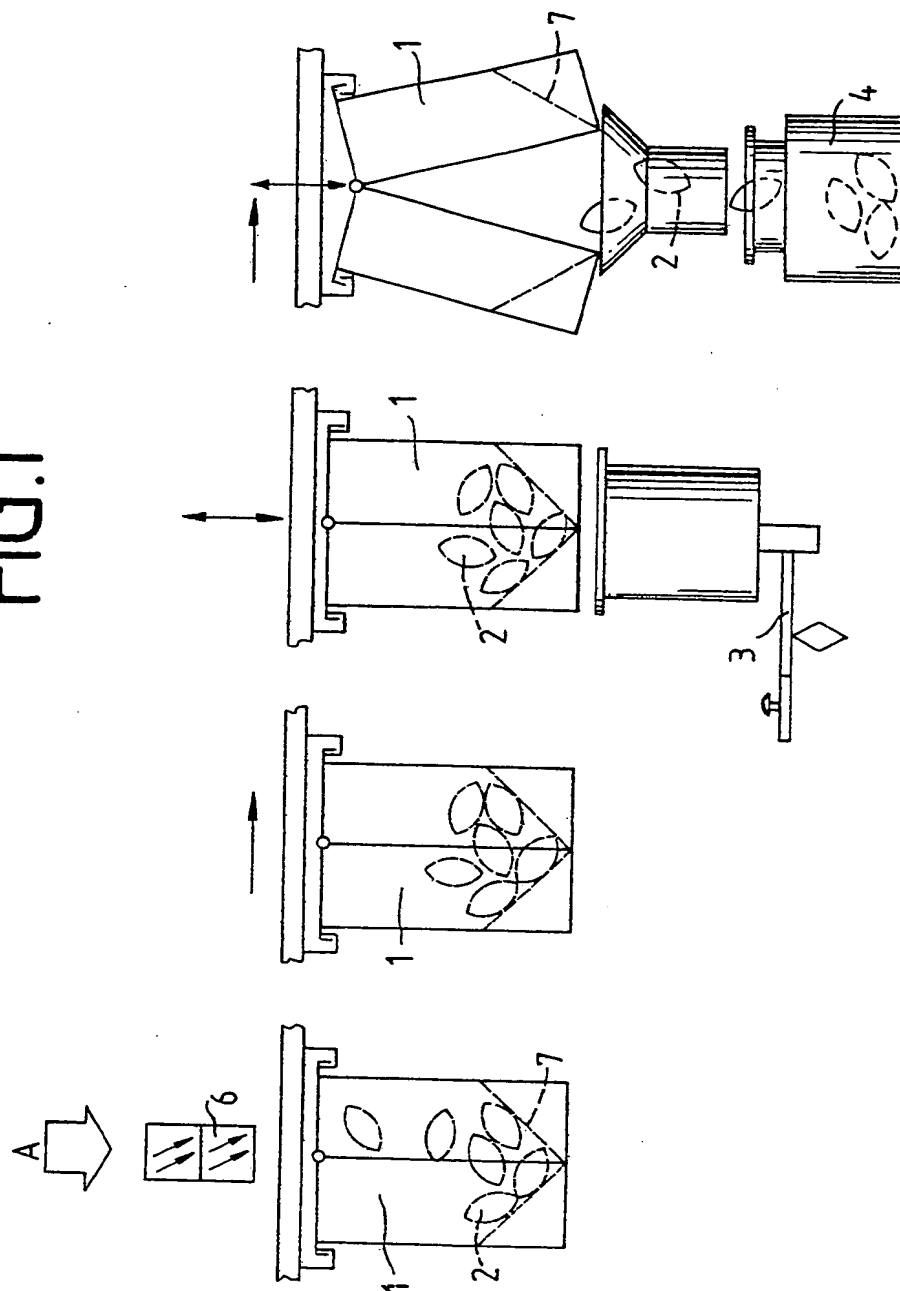


FIG.2

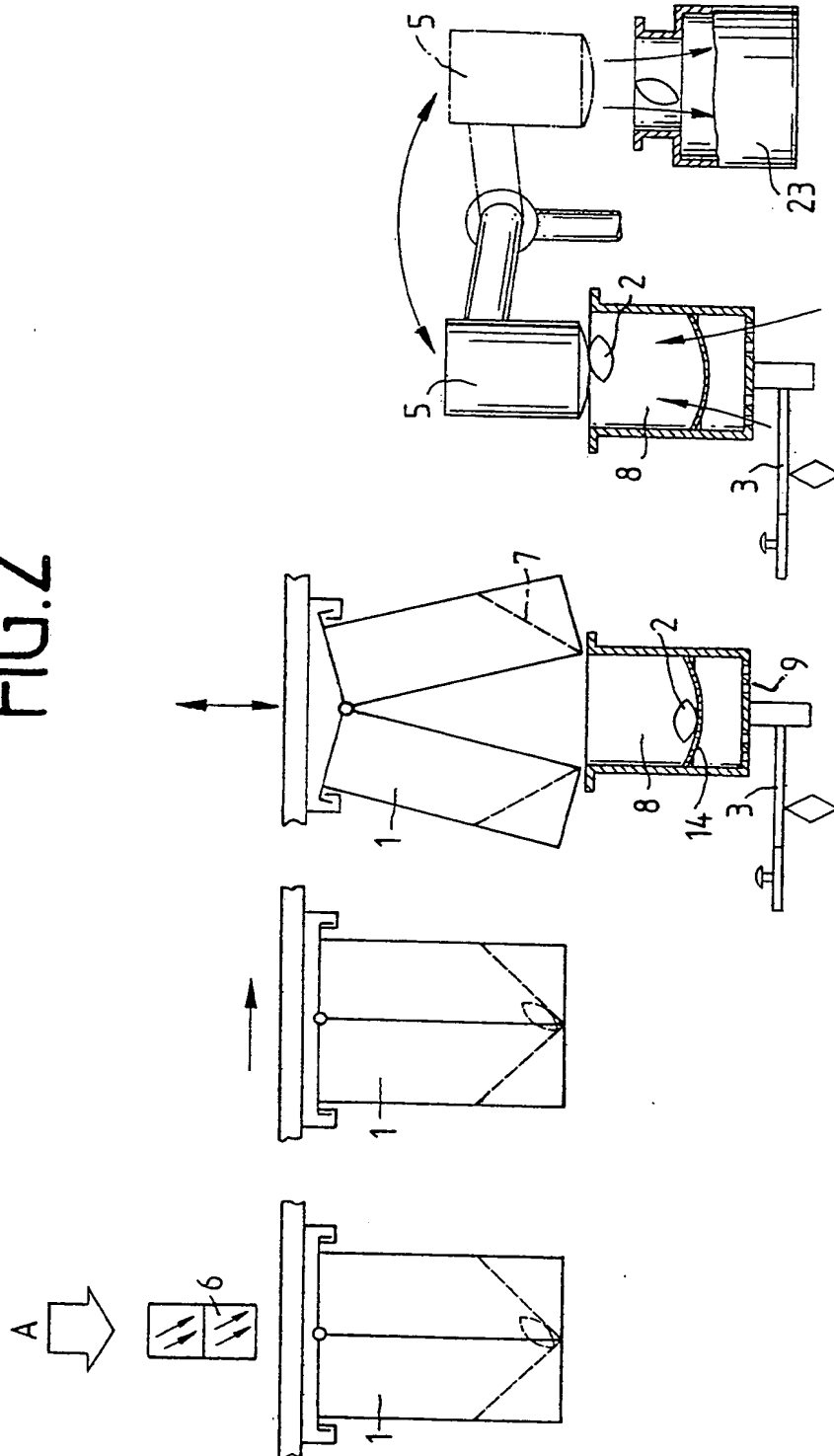


FIG. 3

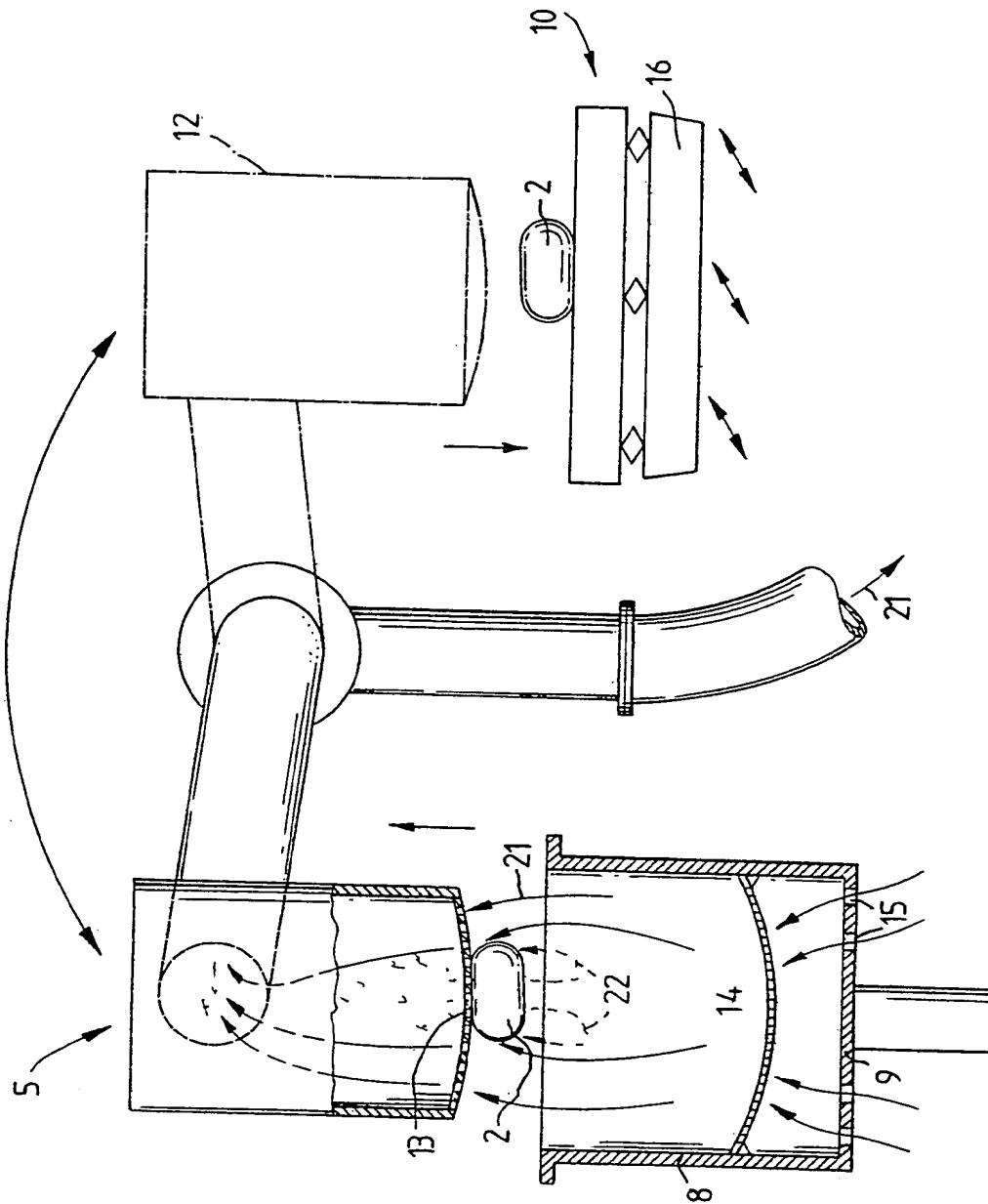




FIG. 4a

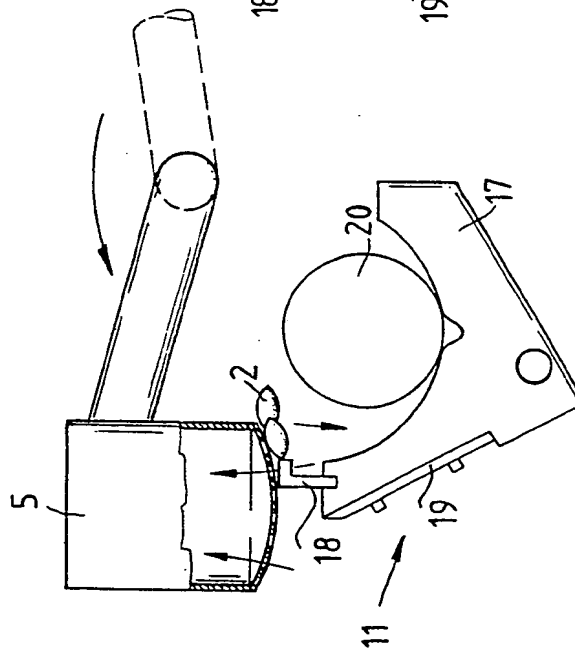


FIG. 4b

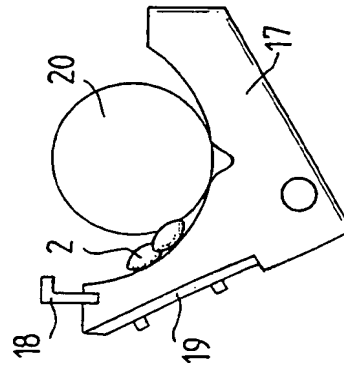


FIG. 4c

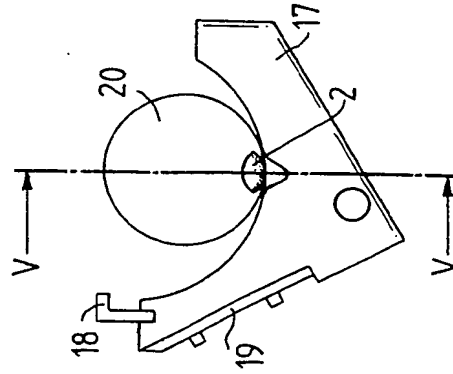


FIG.5

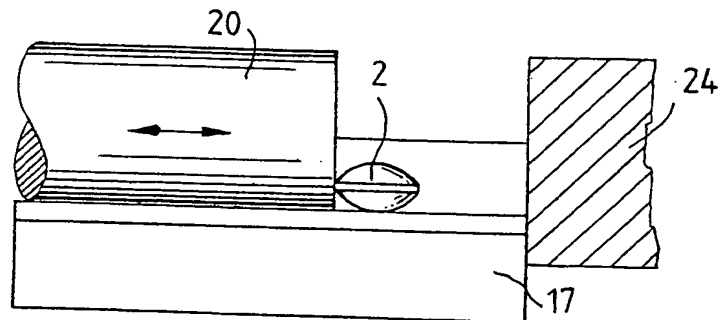


FIG.6

